



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 40 40 231 A 1**

⑤1 Int. Cl. 5:
B 65 G 47/53
// B 65 G 15/58

②1 Aktenzeichen: P 40 40 231.2
②2 Anmeldetag: 15. 12. 90
④3 Offenlegungstag: 17. 6. 92

DE 40 40 231 A 1

⑦1 Anmelder:
Ostma Maschinenbau GmbH, 5352 Zülpich, DE

⑦4 Vertreter:
Andrejewski, W., Dipl.-Phys. Dr.rer.nat.; Honke, M.,
Dipl.-Ing. Dr.-Ing.; Masch, K., Dipl.-Phys. Dr.rer.nat.;
Albrecht, R., Dipl.-Ing. Dr.-Ing., Pat.-Anwälte, 4300
Essen

⑦2 Erfinder:
Odenthal, Heinz F., 5352 Zülpich, DE

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤4 Transportanlage für Stückgut, insbesondere für in Schachteln oder in Folie verpackte Stückgutteile

⑤7 Transportanlage für Stückgut, insbesondere für in Schachteln oder in Folie verpackte Stückgutteile, mit einem Zuführförderer und einem Abführförderer, wobei der Abführförderer an den Zuführförderer mit einem Laufrichtungsänderungswinkel angeschlossen ist und die einzelnen Stückgutteile auf dem mit konstanter Transportgeschwindigkeit arbeitenden Zuführförderer mit Taktabstand ankommen. Der Abführförderer ist mit einem Saugförderband ausgerüstet. An dem Abführförderer ist im Anschlußbereich des Zuführförderers eine Anschlagleiste angeordnet. Die von dem Zuführförderer dem Abführförderer zu übergebenden einzelnen Stückgutteile sind an der Anschlagleiste orientierbar und dabei oder danach in orientierter Stellung von dem Unterdruck des mit konstanter Transportgeschwindigkeit arbeitenden Saugförderbandes festsetzbar.

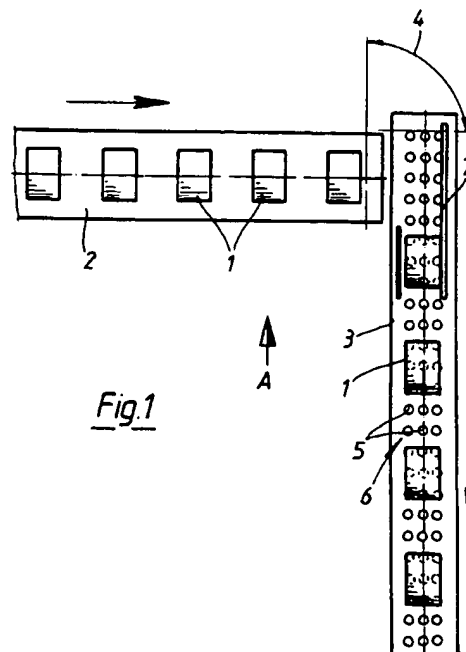


Fig. 1

DE 40 40 231 A 1

Die Erfindung betrifft eine Transportanlage für Stückgut, insbesondere für in Schachteln oder in Folie verpackte Stückgutteile, — mit einem Zuführförderer und einem Abführförderer, wobei der Abführförderer an den Zuführförderer mit einem Laufrichtungsänderungswinkel angeschlossen ist und die einzelnen Stückgutteile auf dem mit konstanter Transportgeschwindigkeit arbeitenden Zuführförderer mit Taktabstand ankommen. Der Laufrichtungsänderungswinkel beträgt vorzugsweise, aber nicht beschränkend 90°. — Bei Transportanlagen des eingangs beschriebenen Aufbaus und der eingangs beschriebenen Zweckbestimmung kommt es darauf an, daß die einzelnen Stückgutteile, die auf dem Zuführförderer mit einem vorgegebenen Abstand, dem Taktabstand, ankommen, von dem Abführförderer wohlorientiert und mit einem Abstand, der nach Maßgabe der Transportgeschwindigkeit des Abführförderers von dem Taktabstand der Stückgutteile auf dem Zuführförderer vorgegeben ist, abstandsgenau abgeführt werden.

Bei der aus der Praxis bekannten Transportanlage, von der die Erfindung ausgeht, ist der Zuführförderer ebenso wie der Abführförderer ein Bandförderer mit einem geeigneten Fördergurt. Besitzen die Stückgutteile in bezug auf den Abführfördergurt einen ausreichenden Reibungskoeffizienten, so kann die Übergabe ohne große Schwierigkeiten orientierungsgenau und abstandsgenau erfolgen, wobei im allgemeinen mit Hilfseinrichtungen gearbeitet wird, die eine entsprechende Übergabe bewirken. Dazu gehören auch Hilfsförderbänder, Anschlagleisten und Schieber. Die bekannten Maßnahmen sind verbesserungsbedürftig, wenn die Reibung zwischen dem Stückgut und dem Abführfördergurt verhältnismäßig gering und/oder die Transportgeschwindigkeit des Zuführförderers verhältnismäßig groß ist sowie mit hoher Taktzahl bei geringem Taktabstand gearbeitet werden muß.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Transportanlage des eingangs beschriebenen Aufbaus so weiter auszubilden, daß die Anlage bei hoher Transportgeschwindigkeit des Zuführförderers und hoher Taktzahl ebenso funktionssicher arbeitet, wie bei verhältnismäßig geringer Geschwindigkeit des Zuführförderers und entsprechend geringer Taktzahl, und zwar auch bei geringer Reibung zwischen dem Stückgut und dem Abführfördergurt.

Zur Lösung dieser Aufgabe lehrt die Erfindung, daß der Abführförderer mit einem Saugförderband ausgerüstet ist, daß an dem Abführförderer im Anschlußbereich des Zuführförderers eine Anschlagleiste angeordnet ist und daß die von dem Zuführförderer dem Abführförderer zu übergebenden einzelnen Stückgutteile an der Anschlagleiste orientierbar und dabei oder danach in orientierter Stellung von dem Unterdruck des mit konstanter Transportgeschwindigkeit arbeitenden Saugförderbandes festsetzbar sind. — Die Erfindung nutzt die Tatsache, daß ein Saugförderband ein Stückgutteil unmittelbar nach Aufnahme des Stückgutteils festhalten kann. Bei erfindungsgemäßen Transportanlagen gelangen die Stückgutteile gleichsam nach Maßgabe einer Wurfbahn auf den Abführförderer und damit auf das Saugförderband. Es kann dazu zweckmäßig sein, den Abführförderer tiefer anzuordnen als den Zuführförderer, so daß die Wurfübergabe störungsfrei erfolgen kann. In Abhängigkeit von der Transportgeschwindigkeit des Zuführförderers ist bei dieser Ausführungsform

der Abführförderer mit seinem Saugband mehr oder weniger tief angeordnet. Es besteht aber auch die Möglichkeit, den Zuführförderer mit seinem Zuführförderband und den Abführförderer mit seinem Saugförderband auf gleichem Niveau anzuordnen, so daß die einzelnen Stückgutteile von dem Zuführförderer dem Saugförderband gleichsam rutschend übergeben werden. Insoweit kommt es auf den Reibungswiderstand zwischen den Stückgutteilen und dem Abführförderer an. Jedenfalls müssen die Verhältnisse so getroffen werden, daß die einzelnen Stückgutteile an der Anschlagleiste, mit der der Abführförderer ausgerüstet ist, eine ausreichende Orientierung erfahren. Der Abstand der einzelnen Stückgutteile auf dem Abführförderer und damit auf dem Saugförderband ist durch den Taktabstand der Stückgutteile auf dem Zuführförderer bestimmt. Es versteht sich, daß der Abstand der einzelnen Stückgutteile auch durch die Geschwindigkeit des Abführförderers bestimmt ist. Auch der Zuführförderer kann als Saugförderer ausgebildet sein.

Wird die erfindungsgemäße Transportanlage so ausgelegt, daß sowohl der Zuführförderer als auch der Abführförderer mit sehr unterschiedlichen Transportgeschwindigkeiten arbeiten können, so empfiehlt die Erfindung, daß die Höhe des Abführförderers in bezug auf den Zuführförderer einstellbar ist. In diesem Zusammenhang empfiehlt es sich fernerhin, die Anordnung so zu treffen, daß der Abstand des Abführförderers von dem Abwurf des Zuführförderers, einstellbar ist. Eine bevorzugte Ausführungsform der Erfindung, die insoweit einen automatischen Betrieb in bezug auf die Einstellung der Betriebsverhältnisse zuläßt, ist dadurch gekennzeichnet, daß eine Steuereinrichtung zugeordnet ist, mit der die Positionierung des Abführförderers in bezug auf die Arbeitshöhe und in bezug auf den Übergabeabstand vom Zuführförderer nach Maßgabe der Transportgeschwindigkeit des Zuführförderers automatisch einstellbar ist.

Im folgenden wird die Erfindung anhand einer lediglich ein Ausführungsbeispiel darstellenden Zeichnung ausführlicher erläutert. Es zeigen in schematischer Darstellung

Fig. 1 eine Draufsicht auf eine erfindungsgemäße Transportanlage,

Fig. 2 eine Ansicht des Gegenstandes der Fig. 1 aus Richtung des Pfeiles A und

Fig. 3 den Gegenstand nach Fig. 2 in anderer Funktionsstellung.

Die in den Figuren dargestellte Transportanlage ist für Stückgut 1, insbesondere für in Schachteln oder in Folie verpackte Stückgutteile 1, bestimmt. Zum grundsätzlichen Aufbau gehören ein Zuführförderer 2 und ein Abführförderer 3. Der Abführförderer 3 ist an den Zuführförderer 2 mit einem Laufrichtungsänderungswinkel 4 angeschlossen, der im Ausführungsbeispiel 90° beträgt, aber auch anders gewählt sein kann. Die einzelnen Stückgutteile 1 kommen auf dem mit konstanter Transportgeschwindigkeit arbeitenden Zuführförderer 2 mit Taktabstand an, wie es in der Fig. 1 dargestellt wurde. In der Fig. 1 verdeutlichen Pfeile die Transportrichtung und die Transportgeschwindigkeit des Zuführförderers 2 und des Abführförderers 3.

Durch übertrieben groß gezeichnete Ausnehmungen 5 wurde in der Fig. 1 angedeutet, daß der Abführförderer 3 mit einem Saugförderband 6 ausgerüstet ist. Das bedeutet, daß sich unter dem Saugförderband 6 Unterdruckkammern befinden und folglich die Umgebungsluft über die dargestellten Öffnungen in die Unterdruck-

kammern eingesaugt und abgeführt wird. Dadurch kann ein Saugförderband 6 aufliegende Stückgutteile 1 festhalten, und zwar insbesondere dann, wenn es sich um in Kartons oder in Folie verpackte Stückgutteile handelt, die eine ebene Auflagefläche aufweisen. Man erkennt in der Fig. 1, daß an dem Abführförderer 3 im Anschlußbereich des Zuführförderers 2 eine Anschlagleiste 7 angeordnet ist. Die von dem Zuführförderer 2 dem Abführförderer 3 zu übergebenden einzelnen Stückgutteile 1 sind an der Anschlagleiste 7 orientierbar und werden dabei oder danach in orientierter Stellung von dem Unterdruck des mit konstanter Transportgeschwindigkeit arbeitenden Saugförderbandes 6 festgehalten und damit festgesetzt. Folglich werden die einzelnen Stückgutteile 1 wohlorientiert und mit vorgegebenem Abstand von dem Saugbandförderer 6 weitertransportiert, wie es die Fig. 1 andeutet.

In der Fig. 2 verdeutlichen Doppelpfeile, daß der Abführförderer 3 tiefer gestellt werden kann oder auch von dem Abwurf des Zuführförderers 2 mit weiterem Abstand angeordnet werden kann, und zwar in der Fig. 2 nach rechts hin. Strichpunktiert sind einige solche Stellungen angedeutet worden. Das erlaubt es, das Saugförderband 6 so anzuordnen, daß die Stückgutteile 1, die von dem Zuführförderer 2 abgeworfen werden, nach Maßgabe einer Wurfbahn an die Anschlagleiste 7 gelangen und an dieser orientiert und gleichzeitig von dem Saugförderband 6 festgehalten werden. Die Einrichtung im einzelnen kann unter Berücksichtigung der Reibungsverhältnisse nach Maßgabe der Transportgeschwindigkeit des Zuführförderers 2 ohne Schwierigkeiten vorgenommen werden, und zwar auch mit Hilfe einer nicht gezeichneten automatischen Steuereinrichtung.

Patentansprüche

1. Transportanlage für Stückgut, insbesondere für in Schachteln oder in Folie verpackte Stückgutteile, — mit einem Zuführförderer und einem Abführförderer, wobei der Abführförderer an den Zuführförderer mit einem Laufrichtungsänderungswinkel angeschlossen ist und die einzelnen Stückgutteile auf dem mit konstanter Transportgeschwindigkeit arbeitenden Zuführförderer mit Taktabstand ankommen, dadurch gekennzeichnet, daß der Abführförderer (3) mit einem Saugförderband (6) ausgerüstet ist, daß an dem Abführförderer (3) im Anschlußbereich des Zuführförderers (2) eine Anschlagleiste (7) angeordnet ist, und daß die von dem Zuführförderer (2) dem Abführförderer (3) zu übergebenden einzelnen Stückgutteile (1) an der Anschlagleiste (7) orientierbar und dabei oder danach in orientierter Stellung von dem Unterdruck des mit konstanter Transportgeschwindigkeit arbeitenden Saugförderbandes (6) festsetzbar sind.
2. Transportanlage nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Abführförderer (3) tiefer angeordnet ist als der Zuführförderer (2).
3. Transportanlage nach einem der Ansprüche 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Höhe des Abführförderers (3) in bezug auf die des Zuführförderers (2) einstellbar ist.
4. Transportanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Abstand des Abführförderers (3) vom Abwurf des Zuführförderers (2) einstellbar ist.

5. Transportanlage nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß eine Steuereinrichtung zugeordnet ist, mit der die Positionierung des Abführförderers (3) in bezug auf die Arbeitshöhe und in bezug auf den Übergabeabstand vom Zuführförderer (2) nach Maßgabe der Transportgeschwindigkeit des Zuführförderers (2) automatisch einstellbar ist.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

— Leerseite —

THIS PAGE BLANK (USPTO)

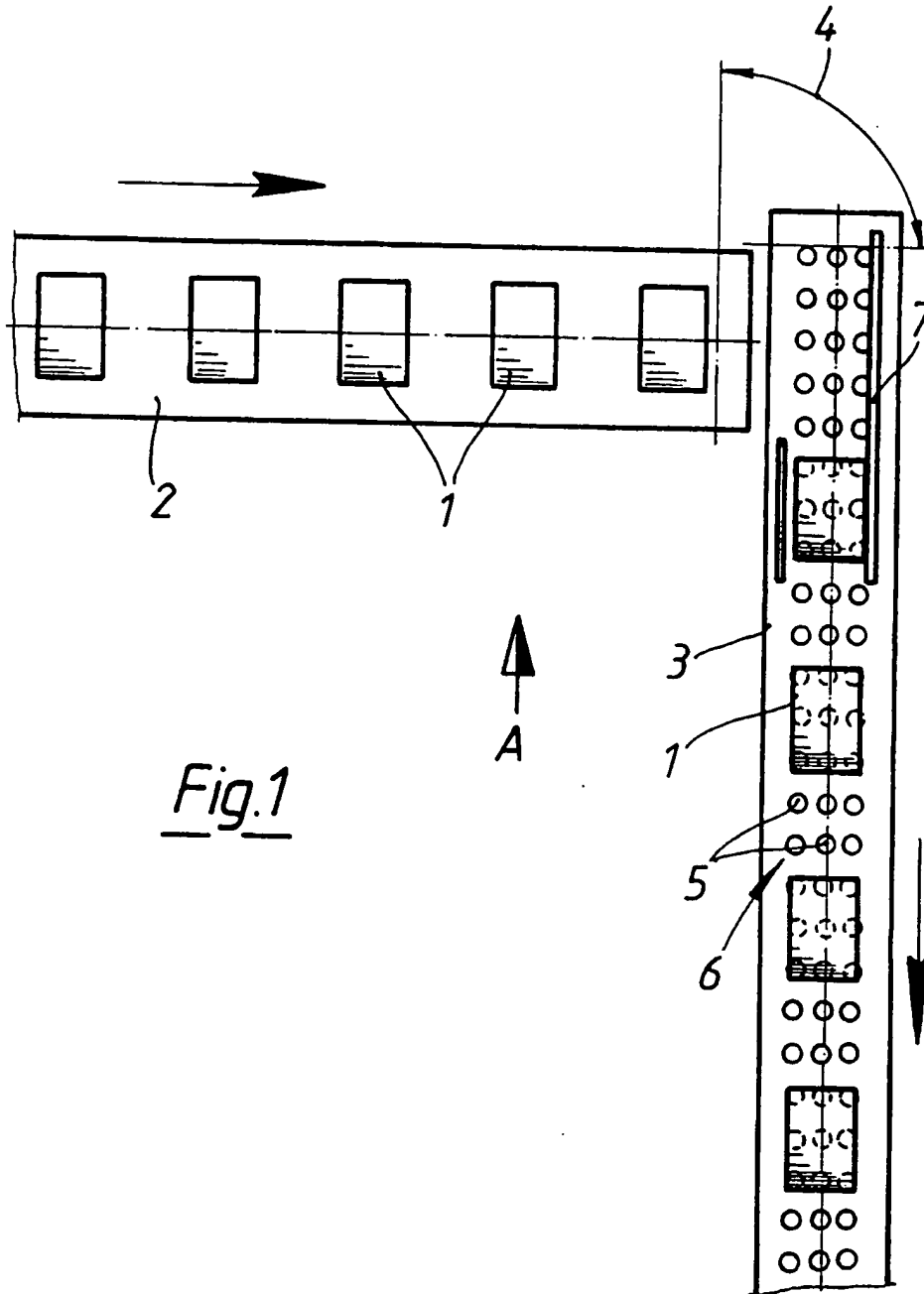


Fig.1

Fig.2

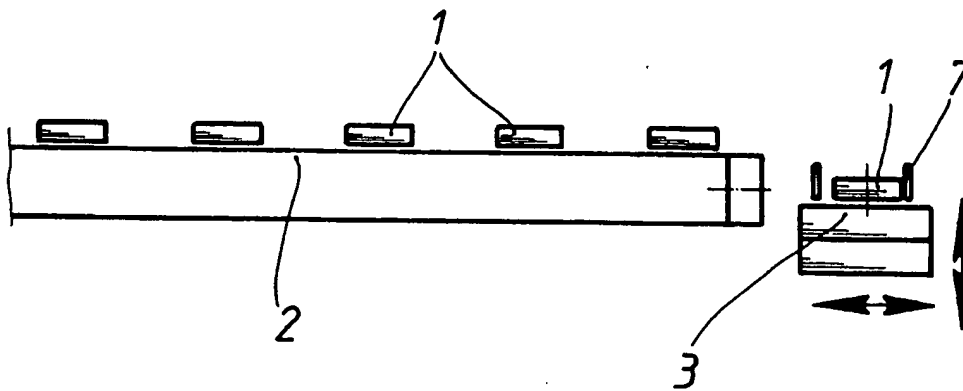
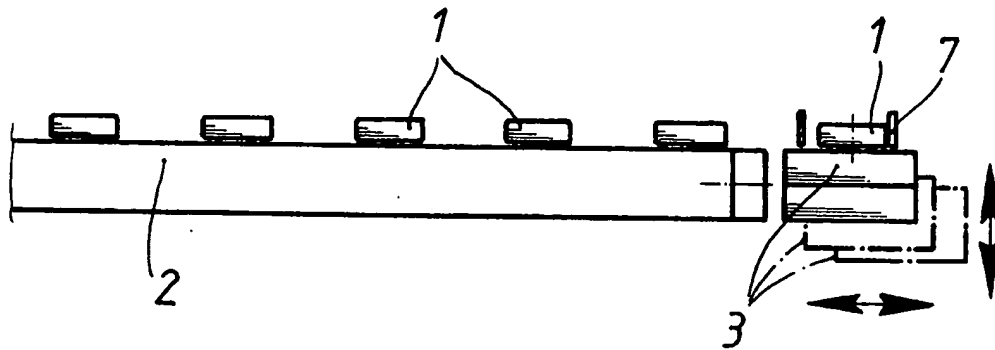


Fig.3